



Bild: Kroh

Die auf mehreren Schraubstöcken eingespannten Bauteile werden auf dem vertikalen CNC-Bearbeitungszentrum nacheinander bearbeitet.

Komplettbearbeitung mehrerer Bauteile vermeidet Wartezeiten

Autogenzuschnitte bis 60 mm Blechdicke werden auf einem vertikalen CNC-Bearbeitungszentrum gefräst und gebohrt. Aufgrund des großen Arbeitsraumes der Maschine lassen sich mehrere Bauteile gleichzeitig auf den Tisch spannen und so komplette Bausätze in einem Schritt auf der Maschine bearbeiten.

RÜDIGER KROH

Als Lohnfertiger ist Johli Maschinenbau ein wahrer Alleskönner. Von der Blechbearbeitung mit Laserschneiden, Abkanten und Schweißen über das Fräsen und Drehen bis zur Lackierung und Endmontage reicht das Spektrum. „Mit dieser hohen Fertigungstiefe können wir komplette Baugruppen aus einer Hand liefern“, hebt

Weitere Informationen: Katzenmeier Maschinen-Service GmbH, Tel. (0 62 57) 5 06 50-0, Fax (0 62 57) 5 06 50-49, info@katzenmeier-cnc.de

Geschäftsführer Wilhelm Johmann hervor. Die wichtigsten Abnehmerbranchen sind die Bau- und Landmaschinenindustrie sowie die Kran- und Forsttechnik.

Zu den Dienstleitungen zählt eine kostenlose Hotline

Entsprechend vielseitig ist der Maschinenpark des Odenwälder Unternehmens mit Laserschneid- und Biegemaschinen, Schweißrobotern, Bearbeitungszentren und

Drehmaschinen. Um bei großen Bauteilen noch flexibler zu sein, wurde im September 2012 das vertikale CNC-Bearbeitungszentrum VF-11 von Haas Automation angeschafft. „Die Maschine hat die bisherige VF-7 ersetzt, die fünf Jahre lang problemlos lief“, erklärt Johmann. „Wegen der Zuverlässigkeit und des guten Service wollten wir bei Haas bleiben, haben die Maschine aber eine Nummer größer gewählt. Hinzu kam das hervorragende Preis-Leistungs-Verhältnis.“ ▶



Das Johli-Team mit Uwe Grunwitz (3. von rechts) vom zuständigen Haas-Händler, der Katzenmeier Maschinen-Service GmbH: Geschäftsführer Wilhelm Johmann, Christopher Nenninger, Geschäftsführer Bruno Johmann, Dominic Brehmer und Lukas Hasselbach (von links).

Bild: Kroh

Johli Maschinenbau

Lohnfertiger mit breitem Spektrum

Die Johli Maschinenbau GmbH ist ein mittelständisches Unternehmen der Metallverarbeitenden Industrie mit Sitz in Limbach im Odenwald. Seit der Firmengründung vor gut 25 Jahren hat man sich vom ursprünglichen Schmiedebetrieb zu einem Lohnfertiger für den Maschinen- und Anlagenbau, für Schweißarbeiten, die Baugruppenfertigung und Präzisionsdrehteile entwickelt. Bleche von 2 bis 25 mm Dicke werden von den 40 Beschäftigten im eigenen Hause komplett bearbeitet. Dickere Bleche kauft man als Brennschnitte zu. Neben der Lohnfertigung entwickelt und baut das Unternehmen Zerkleinerungsmaschinen für Grüngut unter dem Namen Johli Multihäcksler.

Für Uwe Grunwitz, Vertriebsleiter beim zuständigen Haas-Händler, der Katzenmeier Maschinen-Service GmbH, ist das eine Bestätigung der Philosophie. „Wir wollen uns über den Service vom Wettbewerb abheben und bieten zum Beispiel eine kostenlose Hotline. Wenn einmal eine Störung an der Maschine auftaucht, kann diese in den meisten Fällen am Telefon behoben werden. Somit sparen wir den Kunden kostbare Zeit und Geld.“ Dabei wirke es sich positiv aus, dass man bei Haas nur einen Servicetechniker für Werkzeugmaschine und Steuerung benötige, sagt der Vertriebsleiter.



In der SK-50-Spindel wird hauptsächlich mit Wendeschneidplatten-Werkzeugen gearbeitet.

zeitig auf den Tisch“, erläutert Christopher Nenninger, verantwortlich für Konstruktion und Qualitätssicherung. „Wir haben aber auch schon auf vier Schraubstöcken im Arbeitsraum zerspan.“ Jeder Spannstock hat seinen eigenen Nullpunkt und die Maschine fährt die verknüpften Bearbeitungsprogramme nacheinander ab. „Die Möglichkeit der Offline-Programmierung bei der VF-11 sorgt zudem für schnellere Abläufe“, ergänzt Nenninger.

Dank großer Stabilität sind auch hochfeste Stähle kein Problem

Weil die Haas-Maschine einen steifen Aufbau hat, eignet sie sich auch für die Bearbeitung hochfester Stähle wie Hardox oder S700MC. „Für die zum Teil unterbrochenen Schnitte ist diese hohe Stabilität wichtig“, sagt Johmann. Dazu trage die SK-50-Spindel bei, die sich mit bis zu 7500 min⁻¹ dreht. „Und auch hinsichtlich der Genauigkeit sind wir mit den erreichbaren H6-Passungen sehr zufrieden“, so der Geschäftsführer. Das Werkzeugmagazin mit 30 Plätzen ist bei Johli voll bestückt. In erster Linie wird auf der Maschine mit Wendeschneidplatten-Werkzeugen gearbeitet, die etwa bei 80 % der Anwendungen zum Einsatz kommen.

Bei der nächsten Neuanschaffung hat Johli wieder eine Haas-Maschine im Auge. Für das automatische Gewindeschneiden von Serienteilen ist das Gewindebohrzentrum DT-1 in der engeren Auswahl. **MM**

Wesentlicher Unterschied der VF-11 zur alten Maschine sind die größeren Verfahrwege, was sich vor allem in X-Richtung mit 1 m mehr bemerkbar macht. „Wir können jetzt komplette Bausätze aus zwei oder drei Komponenten in einem Schritt auf der Maschine bearbeiten“, nennt Johmann den wichtigsten Vorteil. Damit gebe es beim nachfolgenden MAG-Schweißen der Teile keine Wartezeiten mehr.

Auf der Vertikalmaschine fräst und bohrt Johli Autogenzuschnitte bis 60 mm Blechdicke, 2800 mm Länge und 1000 mm Breite. „Meistens spannen wir zwei Bauteile gleich-

Bild: Kroh